

316284

9961 100 12



9961 100 12

P. 29.947

CEE/GHK

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

CERTIFICADO DE ADICION

formulada el 9 de agosto de 1965, con el nº 316.284

en

E S P A Ñ A

a nombre de INTERNATIONAL NICKEL LIMITED, entidad británica, establecida en Thames House, Millbank, Londres, Inglaterra, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUM. 300.689, expedida el 8 de octubre de 1964, por:
"Un método de formar un revestimiento resistente a la corrosión sobre chapa de acero"

En nuestra Solicitud de Patente para España número 300.689 hemos descrito y reivindicado un procedimiento para la preparación de un revestimiento resistente a la corrosión sobre chapa de acero, que implica formar sobre la chapa una capa de una pasta acuosa que contiene polvo de níquel, sinterizar la capa para formar un revestimiento adherente y densificar el revestimiento por laminación. Hemos descrito también una serie de métodos

5



preferidos para llevar a la práctica el procedimiento; en uno de tales métodos se hace vibrar la chapa de acero durante la aplicación de la pasta, o bien mientras la pasta está sobre la misma y todavía húmeda, y en otro método se introducen en el revestimiento partículas no conductoras eléctricamente, inertes, como una fase dispersa, y a continuación se aplica un revestimiento de cromo electrolíticamente al revestimiento. Son partículas inertes adecuadas las de ácido de torio o las de alúmina, en la gama de tamaños desde 0,01 hasta 50 micras.

Si se desea, la chapa de acero puede ser revestida con una capa de cobre, o bien con una capa de estaño antes de aplicarse la pasta, y la pasta puede contener cobre en una cantidad que comprende hasta el 90% en peso del peso total de cobre más níquel.

De preferencia, la chapa revestida es recocida a una temperatura comprendida en el margen desde 500°C hasta 800°C durante un tiempo de 60 minutos a 2 minutos a continuación de la fase de laminación final.

En cada uno de los Ejemplos dados en la Memoria Descriptiva, el revestimiento adherente es densificado por laminación en frío, con el recocido que se requiera. De acuerdo con el presente invento, se obtienen revestimientos resistentes a la corrosión con una baja porosidad excelente y con buen acabado superficial efectuando la densificación por laminación en caliente. Una temperatura adecuada para esa laminación en caliente está comprendida entre 425°C y 1.040°C; por ejemplo, pueden insertarse rodillos densificadores en la zona de enfriamiento del horno de sinterización para densificar la tira re-

316284



vestida a medida que sale del horno. De ese modo puede ser densificado el revestimiento hasta aproximadamente el 90% ó incluso el 95% de su densidad teórica máxima. Tal chapa extremadamente densificada es superior a una
5 chapa densificada por laminación en frío.

En los demás aspectos el invento es como se ha descrito en nuestra Memoria Descriptiva anterior.

10

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de este Certificado de Adición en España, son los siguientes:

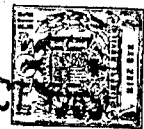
1.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 300.689, expedida el 8 de Octubre de 1964, por: "Un método de formar un revestimiento resis-
20 tente a la corrosión sobre chapa de acero", caracterizadas porque el revestimiento resultante es densificado por laminación en caliente.

2.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque la laminación en caliente es efectua-
25 da a una temperatura entre 425°C. y 1.040°C.

3.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUM. 300.689", expedida el 8 de Octubre de 1964, por "Un método de formar un revestimiento resis-
tente a la corrosión de chapa de acero".

30 Tal y como se ha descrito en la Memoria que

21 OCT



antecede y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 21 OCT. 1965

P. A.

Alberto de Elzaburo
Por Poder

316284

MMP.